

Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) EP 0 960 710 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
01.12.1999 Patentblatt 1999/48

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **B29C 43/24**, B29C 43/50,  
B29C 43/46

(21) Anmeldenummer: 99108263.7

(22) Anmeldetag: 27.04.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(30) Priorität: 28.04.1998 AT 71198

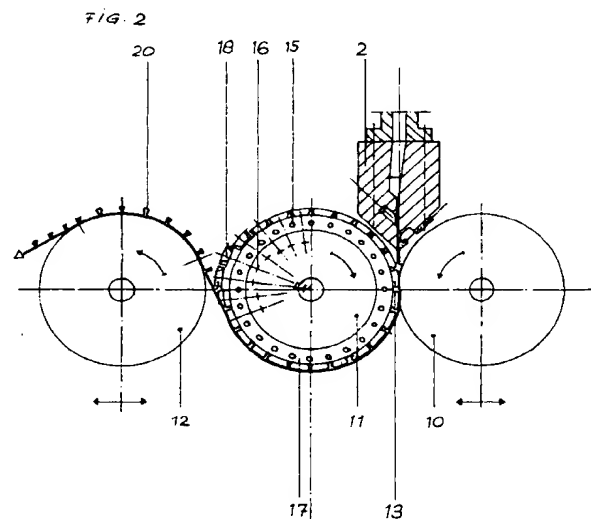
(71) Anmelder: **Alois Gruber GmbH**  
**4540 Bad Hall (AT)**

(72) Erfinder: **Plammer, Alfred**  
**4863 Seewalchen (AT)**

(54) **Extrusions- und Kalandrierverfahren zur Herstellung einer mit Ankernoppen oder anderer Formen versehenen Kunststoffplatte**

(57) Die Vorrichtung zur kontinuierlichen und zerstörungsfreien Herstellung von Kunststoffplatten, die mit Ankernoppen, Stegprofilen oder anderen Formen auf einer oder beiden Oberflächen versehen sind, besteht aus einer temperierten Kühlwalze 11, die im Walzenkörper 17 über periphere Kühlbohrungen 15 verfügt. Der Walzenkörper 17 ist am Umfang als Vieleck mit flachen Stellen ausgeführt, an die Form-/Entformleisten 13 angepreßt oder abgehoben werden können. Die Form-/Entformleisten werden mittels Zylinder 16 und Kolbenstangen 18 bewegt. Die Kolbenstangen 18 bewegen sich durch Querbohrungen durch den Walzenkörper 17.

Die Schmelze wird durch den Gegendruck zwischen der formgebenden Walze 10 und einer Gegenwalze 12 in die Formen der Form-/Entformleisten 13 gefüllt und wird abgekühlt. Beim Füllen der Formen sind die Form-/Entform-Leisten 13 an die flachen Stellen des Walzenkörpers 17 angepreßt. Nach dem Abkühlen wird die entstandene Kunststoffplatte mit Ankernoppen oder anderen Formen durch Öffnen der Form-/Entformleisten 13 zerstörungsfrei freigegeben.



EP 0 960 710 A2

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung beschreibt eine Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung einer mit Ankerknoppen oder anderen Formen versehenen Kunststoffplatte. Diese erfindungsgemäße Vorrichtung wird beispielsweise als Teil einer Extrusionsanlage für thermoplastische Kunststoffe verwendet, um Ankerplatten zu extrudieren, die als chemikalienbeständige Auskleidung oder Verkleidung für Bauteile wie Rohre, Rohrleitungen, Kanäle, Becken, Behälter, Säulen usw. aus in der Regel zementgebundenen Werkstoffen wie Beton eingesetzt werden. Durch die Verbindung zwischen der Ankerknoppe auf der Kunststoffplatte und dem tragenden Bauteil aus Beton wird eine kraftschlüssige Verbindung erreicht.

[0002] Die Ankerplatte wird in der Regel aus thermoplastischen Kunststoffen mit hoher Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit wie Polyethylen, Polypropylen, PVC, PVDF, ETFE oder E-CTFE in einem kontinuierlichen Extrusions- und Kalandrierverfahren hergestellt. Die Kunststoffplatte kann einschichtig oder im Co-Extrusionsverfahren mehrschichtig extrudiert sein oder als ein- oder mehrlagige Kunststoffplatte mit Aluminium oder anderen Substraten, Geweben oder Vliesen aus Polyester oder Glasfasern laminiert und beschichtet sein.

[0003] Die DE 296 15 818 U stellt eine Vorrichtung vor, die trapezförmige Erhebungen auf einer Kunststoffplatte in einem zweiten Arbeitsgang mechanisch in der Art quetscht, daß eine hinterschnittene Form erzeugt wird.

[0004] Die EP 0436 058 B1 schützt eine Form, die durch Eingießen von Kunststoff-Schmelze in die flügel-förmigen Formnester einer Walze entsteht. Die Formnester sind über den Umfang der Walze angebracht und mit der Walze fest verbunden. Die Schmelze füllt eine hinterschnittene, flügel-förmige Form, wird abgekühlt und im abgekühlten Zustand aus der Walze gerissen. Die flügel-förmige Form wird beim Herausreißen aus der Walze auf einer Seite deformiert. Die verfahrensbedingten Masseanhäufungen am Fuss der flügel-förmigen Form verursachen beim Abkühlvorgang auf der glatten Seite der Kunststoffplatte stark sichtbare Einfallstellen durch das Nachschwinden des thermoplastischen Kunststoffes.

[0005] Die DE 3108972 A1 beschreibt ein Verfahren, bei dem durch Schweissen Spritzgussformen mit einer glatten Platte zu einer Ankerplatte verbunden werden. Dieses Verfahren erfordert mehrere Arbeitsgänge: Herstellen der Spritzgussformen, Herstellen der Platte, Verschweissen der Spritzgussformen mit der Platte. Dieses Vorgehen verursacht hohe Herstellkosten im Vergleich zu kontinuierlichen Extrusion.

[0006] Aus dem FR 1.102.294 A und US 2.816.323 sowie DE 2934 799 A1 ist ein Extrusionsverfahren bekannt, in dem hinterschnittene Stegplatten in Produktionsrichtung parallel zu einander extrudiert werden.

Dieses Verfahren eignet sich für die Auskleidung gegossener Betonrohre, weist jedoch schlechte Ergebnisse bei Dauerzeitstandsprüfungen auf. Diese Stegplatten werden in der Regel aus PVC in einem Extrusionsverfahren hergestellt. Die Formgebung der Stege erfolgt in einer Flachdüse. Die Oberlippe der Flachdüse wurde in der Form der Stege gefertigt. Die Scher- und Temperaturempfindlichkeit des Kunststoffes PVC ermöglicht bisher Fertigungsbreiten bis nur ca. 1200 mm. Bei der Auskleidung von grösseren Bauwerken oder Betonrohren mit grösserem Durchmesser müssen deshalb mehrere Teilstücke zusammengeschweisst werden. Diese Schweissnähte sind Schwachpunkte der Auskleidung und verursachen weitere Herstellkosten.

[0007] Allen oben beschriebenen Verfahren und Vorrichtungen zur Herstellung von Planen mit hinterschnittenen Formen fehlt die Möglichkeit, Anker in Form eines auf den Kopf gestellten Kegels oder in Form stegförmiger Anker quer zur Produktionsrichtung kontinuierlich in einem Arbeitsgang zu produzieren. Die bisher bekannten Verfahren beeinträchtigen die Funktion der Ankerplatte durch nachträgliche Verformung, Beschädigung oder Schwächung des Ankers oder der Platte oder sind dazu gar nicht in der Lage. Teilweise sind die Verfahren in der technisch möglichen Breite oder der minimal möglichen Plattendicke limitiert.

[0008] Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung, die eine kontinuierliche Produktion von Ankerplatten ermöglicht, die die Herstellung der fertigen Ankerplatte in einem Arbeitsgang ermöglicht, die die Herstellung von besonders kraftschlüssigen Ankerformen dergestalt ermöglicht, daß diese in der Form von auf den Kopf stehenden Kegeln oder Pyramiden ausgeführt sind, die die Herstellung von Ankerformen dergestalt ermöglicht, daß diese in der Form von quer zur Produktionsrichtung extrudierten Stegprofilen ausgeführt sind und die die Anker oder die Verbindung zwischen Anker und Platte bei der Herstellung nicht schwächt, nicht verformt oder beschädigt.

[0009] Erfindungsgemäß wird dies mit einer Vorrichtung dadurch erreicht, daß eine temperierte Walze über den ganzen Umfang oder eine temperierte Platte über die ganze Fläche mit beweglichen Form-/Entformleisten ausgerüstet ist, an deren Längsseiten die zu formenden Anker oder Stege eingearbeitet sind. Die flüssige Kunststoffschmelze durch den im Walzenspalt zwischen der formgebenden Walze und einer Gegenwalze entstehenden Drucks, in die in die Form-/Entformleisten eingearbeiteten Formen gefüllt und abgekühlt. Beim Füllen der Form liegen die Form-/Entform-Leisten auf der temperierten Walze oder der temperierten Platte auf. Nach der Abkühlung der Formen wird die entstandene Ankerplatte durch Heben der Form-/Entleuten zerstörungsfrei wieder freigegeben. Die Formen können erneut gefüllt werden.

[0010] Die erfindungsgemäße Vorrichtung weist verschiedene Vorteile auf. Aufgrund der beweglichen Form-/Entform-Leisten wird die kontinuierliche Produk-

tion von Ankerformen auf einer Kunststoffplatte zerstörungsfrei möglich. Dadurch können besonders kraftschlüssige Ankerformen wirtschaftlich produziert werden, die bisher nur in mehreren Arbeitsgängen auf eine glatte Platte aufgeschweißt werden konnten. Durch einfachen Austausch der beweglichen Form-/Entformleisten können ohne zeitaufwendigen Wechsel von kompletten Walzen auf der gleichen Vorrichtung und der gleichen Kühlwalze verschiedene Ankerformen extrudiert werden. Damit können verschiedene Marktsegmente und deren unterschiedliche Anforderungen ohne grössere Investitionen für mehrere Walzen bedient werden. Die bisherige Limitierung der Breite bei Stegplatten in Extrusionsrichtung wird überwunden. Dadurch fällt die teure Vorkonfektionierung durch Schweißen weg.

**[0011]** Im folgenden wird die Erfindung anhand eines Beispiels und mit Bezug auf die beiliegenden Zeichnungen näher erläutert, wobei

**[0012]** Abbildung 1 im Aufriß eine erfindungsgemäße Vorrichtung zeigt, die in einer Extrusionsanlage für Ankerplatten angebracht ist, und

**[0013]** Abbildung 2 im Querschnitt und Abbildung 3 in Draufsicht die erfindungsgemäße Vorrichtung für die kontinuierliche Herstellung von thermoplastischen Ankerplatten zeigen.

**[0014]** Abbildung 4 zeigt den erfindungsgemäßen Antrieb der Form-/Entformleisten durch Zylinder und Kolbenstangen.

**[0015]** Die Abbildungen 5 - 10 zeigen in Draufsicht und im Schnitt verschiedene Formen von Ankern und Stegen, die mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung besonders wirtschaftlich und zerstörungsfrei hergestellt werden können.

**[0016]** Eine wirtschaftliche Anwendung der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist die kontinuierliche Extrusion von Ankerplatten aus thermoplastischen Kunststoffen für den Korrosionsschutz und die Isolierung von Gebäuden und Bauwerken aus Beton.

**[0017]** Abbildung 1 zeigt eine bekannte Extrusionsanlage bestehend aus dem Extruder 1, der Flachdüse 2, dem 3-Walzen-Kalender 3, dem Abzug 4, der Kühlstrecke 5, der Randschnitteinrichtung 6, der Querschnitteinrichtung 7, dem Wickler 8 und einem Auflagetisch 9. Im Extruder 1 wird der verarbeitete Kunststoff aufgeschmolzen, homogenisiert und zur Flachdüse gefördert. Die Flachdüse formt die Schmelze zu einem flüssigen Band. Die geformte Schmelze wird aus der Flachdüse 2 in den ersten Walzenspalt des Kalenders 3 gegossen. Der Kalender 3 besteht aus den Walzen 10, 11 und 12 die vorzugsweise horizontal angeordnet sind. Die Walze 11 ist im Sinne der erfindungsgemäßen Vorrichtung ausgeführt. Die einzelnen Walzen sind einzeln angetrieben und individuell temperiert. Die Aufgabe des Kalenders ist es, die Schmelze zu einer Platte oder Folie mit Ankernoppen oder anderen Formen zu formen und zu kühlen. Der Abzug 4 unmittelbar nach dem Kalender 3 ist als gummiertes Walzenpaar ausgeführt und

dient dem spannungsfreien Abziehen der Ankerplatte. Auf der nachfolgenden Kühlstrecke 5 kühlt die Kunststoffplatte weiter ab und es erfolgt der Randschnitt 6. Nach einem zweiten Abzug 4 wird die Platte in die gewünschten Längen quergeschnitten 7. Der Wickler 8 wickelt dünne Platten auf, der Auflagetisch 9 nimmt die steifen Platten auf.

**[0018]** Abbildung 2 zeigt die erfindungsgemäße Vorrichtung in der Anwendung als formgebende Kühlwalze 11 und einer Gegenwalze 10 mit glatter Oberfläche in einem horizontalen 3-Walzen-Kalender 3. Die erfindungsgemäße Vorrichtung besteht aus der Walze 11 und einem stabilen Walzenmantel 17, der am Umfang periphere Kühlbohrungen 15 über die gesamte Ballenlänge der Walze aufweist. Die Kühlbohrungen 15 führen die der Walze 11 durch die Kunststoffschmelze zugeführte Wärme wieder ab. Die Temperatur an der Walzenoberfläche und in den formgebenden Bereichen der Walze wird konstant gehalten. Die Außenfläche des Walzenmantels 17 ist als Vieleck ausgeführt, beispielsweise mit einer Teilung von 32 flachen Stellen. Die flachen Stellen sind so am Umfang angeordnet, daß die flachen Stellen mit den peripheren Kühlbohrungen 15 abwechseln. Daher können die flachen Stellen am Walzenmantel quer zum Aussenmantel 17 durchbohrt werden. Durch diese Bohrungen werden Leisten 13 auf der Walze 11 auf- und abbewegt, die dem erfindungsgemäßen Formen und Entformen von Ankerplatten dienen und im folgenden als Form-/Entform-Leisten bezeichnet werden. Die Form-/Entform-Leisten 13 weisen in die Längsseite der Leiste eingearbeitete Formen für die Formgebung auf. Die Form-/Entform-Leisten 13 werden bevorzugt mittels Hydraulik- oder Pneumatikzylindern geöffnet und geschlossen. Die Form-/Entform-Leisten 13 werden beim Füllen der Formen an die flachen Stellen des Walzenmantels 17 angepresst. Im Spalt zwischen der Walze 10 und Walze 11 herrscht ein linienförmiger Druck, der die flüssige Kunststoffschmelze aus der Düse 2 in die Formen der auf dem Walzenmantel anliegenden Form-/Entform-Leisten 13 preßt. Nach dem Abkühlen der Schmelze zu einer Ankerplatte werden die Form-/Entform-Leisten 13 mittels der über die gesamte Ballenlänge angeordneten Zylinder 16 und der Kolbenstangen 18 angehoben und die Ankerplatte 20 wird zerstörungsfrei feigegeben und über die Walze 12 abgezogen.

**[0019]** Die Abbildung 3 zeigt in Draufsicht die erfindungsgemäße Vorrichtung bestehend aus den Form-/Entform-Leisten 13 und Bohrungen 20 an der Längsseite der Form-/Entform-Leisten für die Formgebung der Anker.

**[0020]** Die Abbildung 4 verdeutlicht im Schnitt den Aufbau der erfindungsgemäßen Vorrichtung bestehend aus dem Walzenmantel 17 mit flachen Stellen an der Aussenfläche und den Kühlbohrungen 15, den Form-/Entform-Leisten 13, die von der Kolbenstange 18 im Zylinder 16 bewegt werden. Das Öffnen und Schliessen der Form-/Entform-Leisten 13 erfolgt vorzugsweise

hydraulisch oder pneumatisch. Der Zeitpunkt des Öffnens oder Schliessens der Kolbenstangen kann mechanisch über Steuerscheiben oder elektrisch über Magnetventile gesteuert werden.

**[0021]** Die Abbildung 5 zeigt im Schnitt den Einbau einer Ankerplatte 20 in den Beton 21. Die Ankerplatte wird als Schalung verwendet und der Beton wird in flüssiger Form hinter die Ankerplatte gegossen. Die Abbildung 5 macht die ausgezeichnete kraftschlüssige Verbindung zwischen der Ankerplatte und dem Beton deutlich. Ebenso wird deutlich, dass die Ankerplatte 20 kontinuierlich in einem Extrusionsprozess nur mit Hilfe der erfindungsgemäßen Vorrichtung produziert werden kann.

**[0022]** Die Formgebung der Anker oder anderer Formen wird von der gewählten Form in den Form-/Entform-Leisten 13 bestimmt. Die Formen werden erfindungsgemäss an der Längsseite der Form-/Entform-Leisten 13 eingearbeitet. Dies ermöglicht zusammen mit der beweglichen Anordnung der Form-/Entform-Leisten 13 die zerstörungsfreie Entformung. Die formgebende Walze kann mit unterschiedlich ausgeführten Form-/Entform-Leisten 13 verwendet werden. Die formgebende Walze wird dadurch flexibel einsetzbar und kann durch Tauschen der Form-/Entform-Leisten rasch auf neue Formen umgerüstet werden. Abbildung 6 zeigt in Draufsicht die Ankerplatte 22 mit runden Formen dergestalt, daß der Anker einem auf den Kopf gestellten Kegel gleicht. Die Abbildung 7 zeigt den Anker 23 als eine auf den Kopf gestellte Pyramide. **[0023]** Die Abbildung 8 zeigt den Schnitt einer Ankerplatten mit Stegen 19, die kraftschlüssig im Beton 21 eingebunden ist. Abbildung 9 zeigt eine Ankerplatte 19, die Stege über die Breite der Kunststoffplatte aufweist, die quer zur Produktionsrichtung kontinuierlich und zerstörungsfrei extrudiert werden. Die Form-/Entform-Leisten 14 einer Ankerplatte mit Stegen 19 zeigt Abbildung 10. Ankerplatten mit Stegen werden bevorzugt bei der Auskleidung von Betonrohren eingesetzt, insbesondere dann, wenn die Breite der Ankerplatte der Länge des Betonrohrs entspricht und dadurch teure Konfektionierungsarbeiten entfallen.

**[0024]** Die in die Form-/Entform-Leisten eingearbeiteten Formen können positiv oder negativ auf den Formleisten oder auch auf dem Walzenmantel ausgeführt sein. Die Formen können zylindrisch, mit einem positiven oder negativen Konus, hinterschnitten, in Längs- oder Querrichtung genutet, pyramidenförmig oder in Kombinationen davon ausgeführt sein. Die Formen können rund, quadratisch, rechteckig, oval oder vieleckig, T-förmig genutet oder in Kombinationen davon ausgeführt sein. Die Oberfläche der Formen kann glatt gehohnt, poliert, geraut, erodiert, spiralig gefräst, gebohrt, genutet oder in Kombinationen davon ausgeführt sein. Die Dimensionen der Formen sind abhängig von der Höhe und Breite der Form- und Entformleisten und vom Hub der Hydraulik- oder Pneumatikzylinder. Die Distanz der Formen zueinander ist abhängig von

der Breite und Länge der Form- und Entformleisten, Radiale oder axiale Entlüftungen im Walzenmantel oder in den Form- und Entformleisten verbessern das kontinuierliche Ausformen der Form.

## Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoffplatten, vorzugsweise aus thermoplastischen Kunststoffen, wobei der Kunststoff durch Extrudieren aufgeschmolzen und in einer Flachdüse zu einem flachen Band geformt und anschliessend durch mindestens einen Walzenspalt geführt wird, dessen mindestens eine oder beide Walzen mit negativen oder positiven Formen versehen sind, dadurch gekennzeichnet, daß zur zerstörungsfreien Freigabe der kontinuierlich ausgebildeten Formen, die Form-/Entform-Leisten über den Umfang einer temperierten Kalandervalze beweglich ausgebildet sind.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Form-/Entform-Leisten auf der Fläche einer temperierten Platte beweglich ausgebildet sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß in die Längsseite der Form-/Entformleisten die zu erzielende Form eingearbeitet ist und dadurch zerstörungsfrei freigegeben werden kann.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die in die Form-/Entform-Leisten eingearbeiteten Formen als auf den Kopf gestellte Kegel oder Pyramiden ausgeführt sein können und dadurch die Anker eine besonders kraftschlüssige Verbindung zwischen der Kunststoffplatte und dem Beton bei flächigen Anwendungen herstellen.
5. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die in die Form-/Entform-Leisten eingearbeiteten Formen als Stegprofile quer zur Produktionsrichtung ausgeführt sein können und die Stege eine besonders kraftschlüssige Verbindung zwischen der Kunststoffplatte und dem Beton bei Rohren oder ähnlichen gekrümmten Betonerzeugnissen ermöglichen, vorallem dann wenn die Breite der Ankerplatte an die Breite an die Dimensionen des Rohres angepaßt werden kann und dadurch Konfektionierungsarbeiten wegfallen.

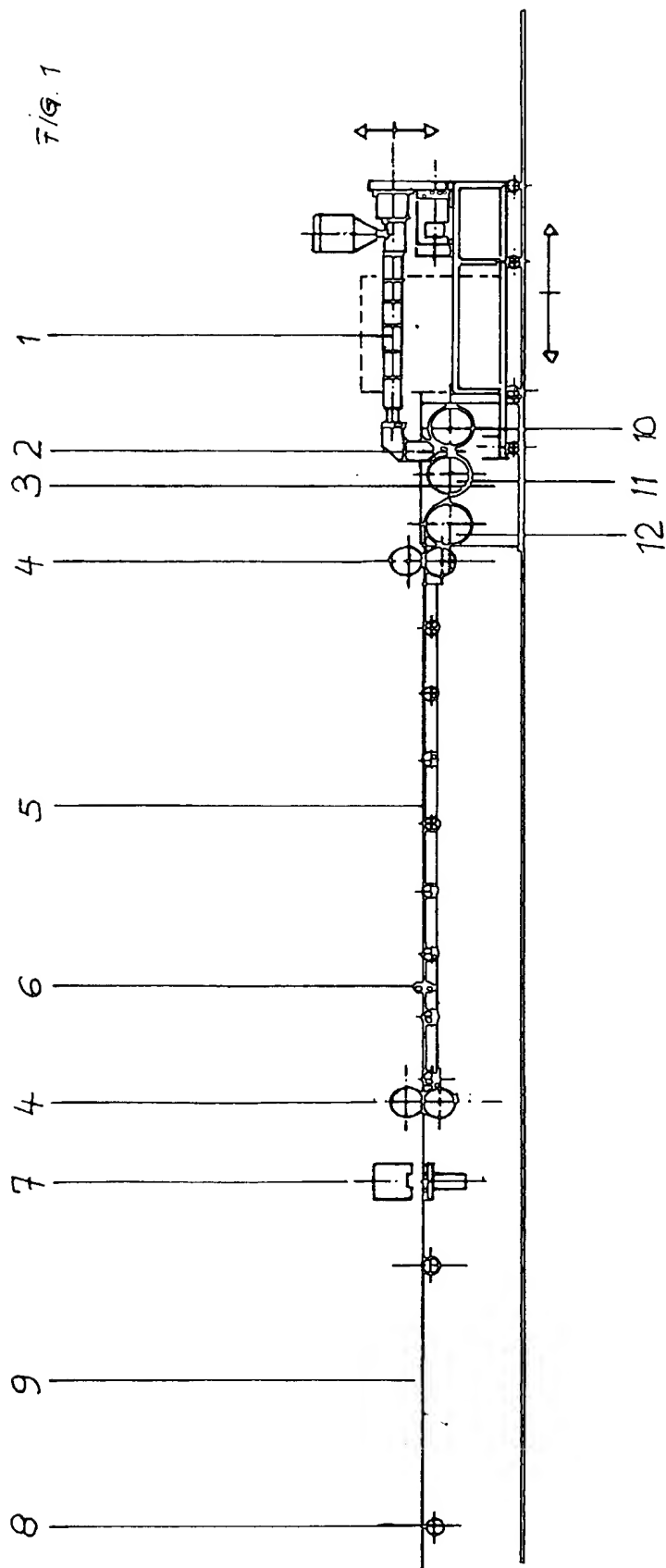


FIG. 2

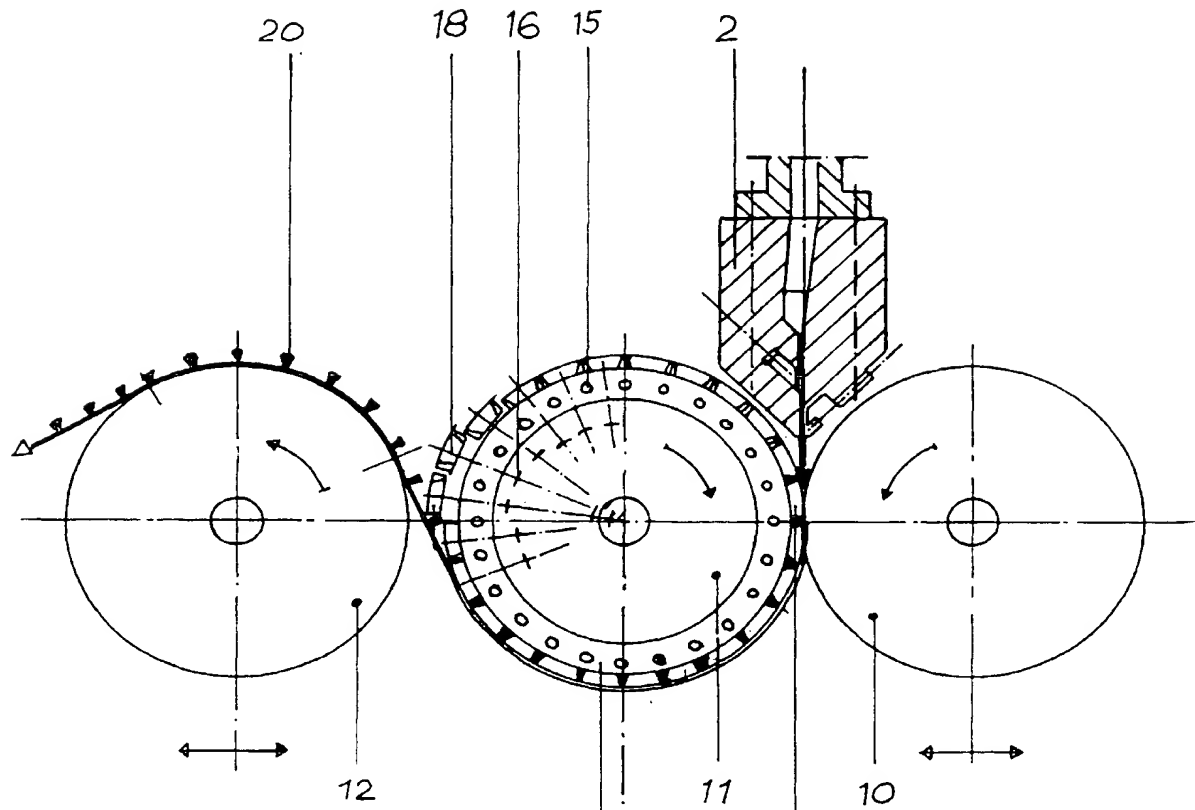
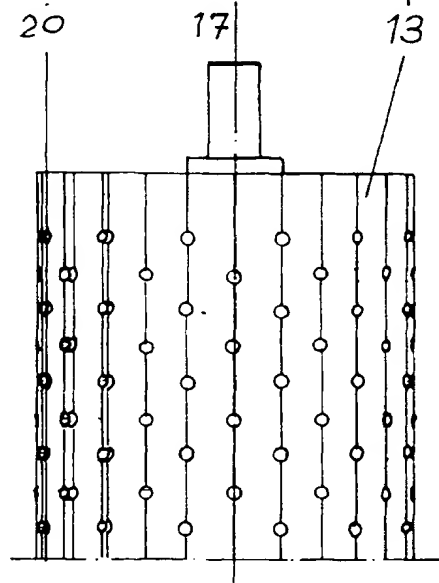


FIG. 3



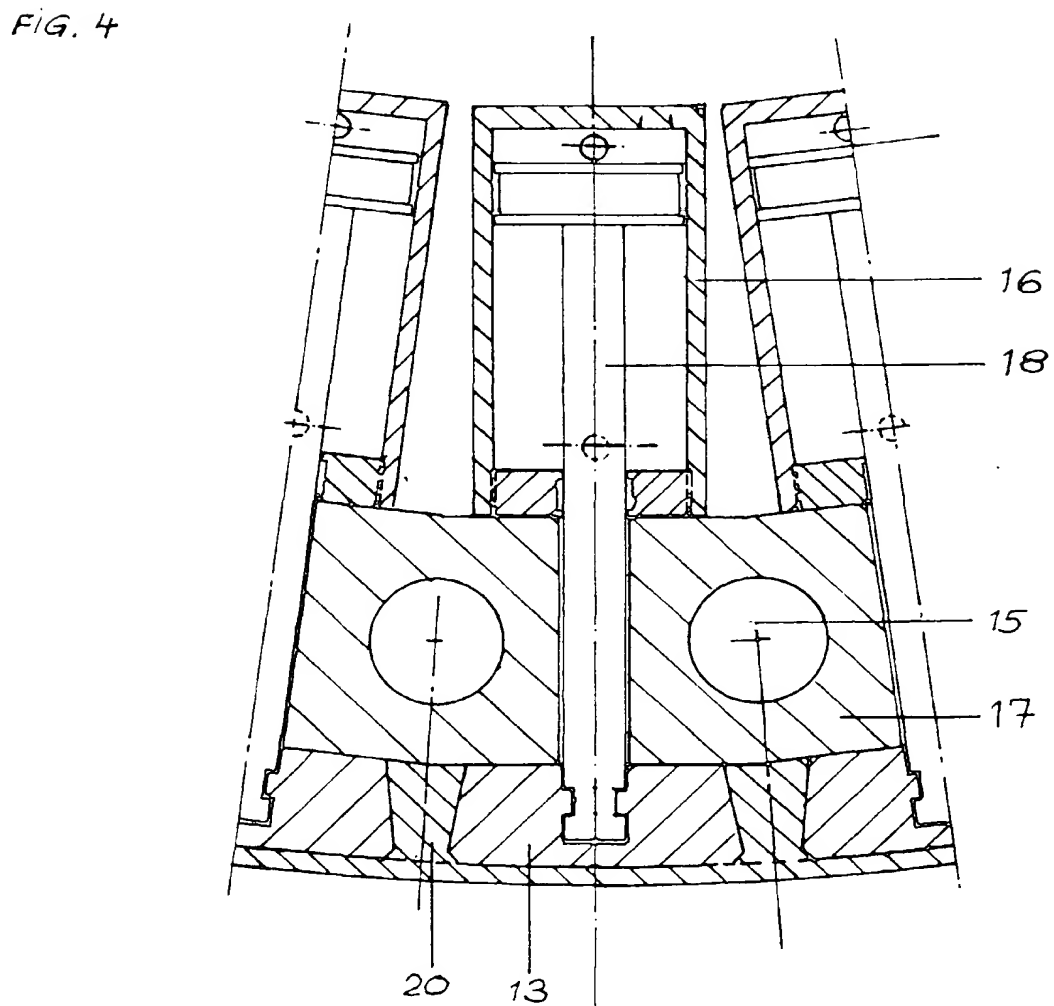
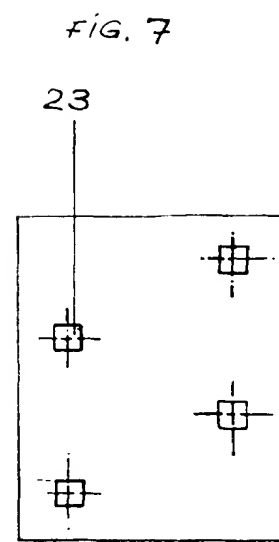
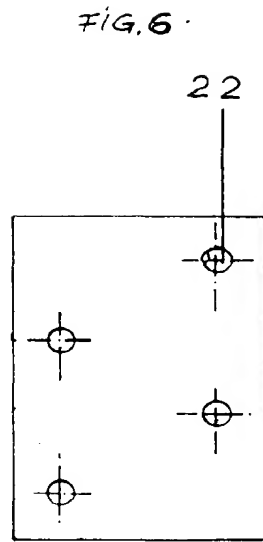
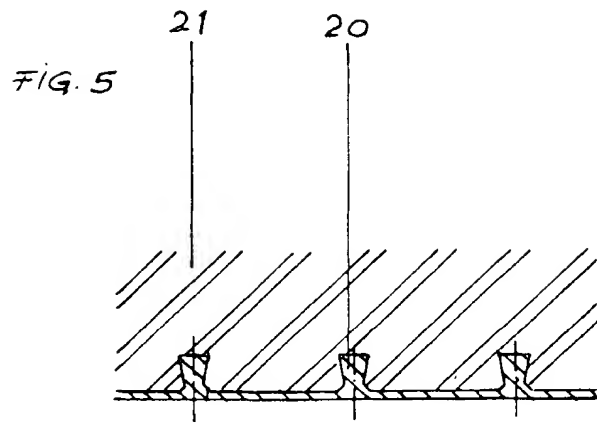


FIG. 8

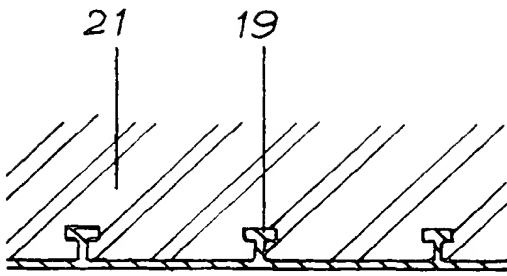


FIG. 9

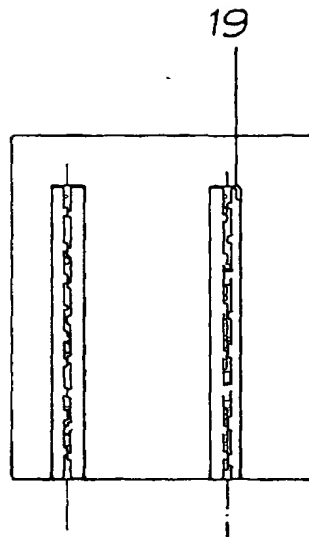
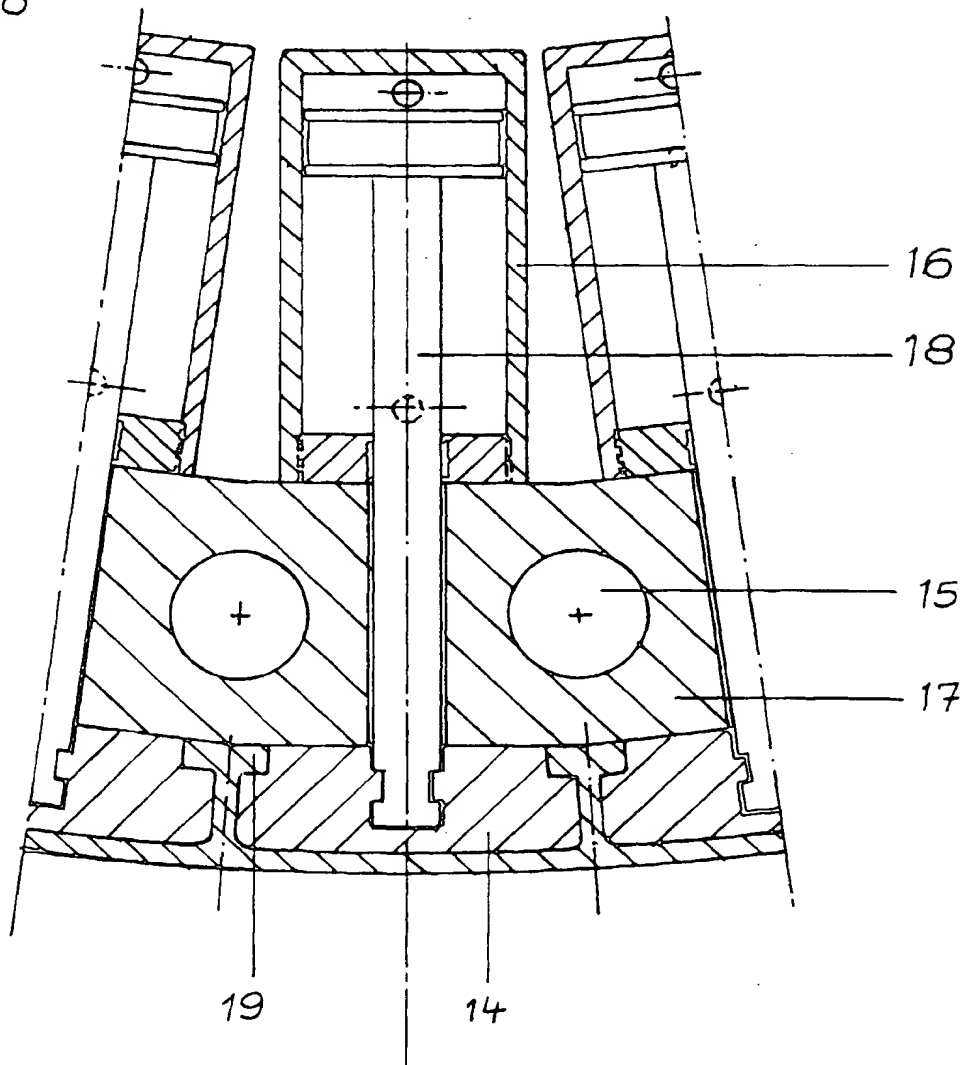


FIG. 10





Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



EP 0 960 710 A3

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:  
24.05.2000 Patentblatt 2000/21

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>: B29C 43/24, B29C 43/50,  
B29C 43/46, B29C 43/22

(43) Veröffentlichungstag A2:  
01.12.1999 Patentblatt 1999/48

(21) Anmeldenummer: 99108263.7

(22) Anmeldetag: 27.04.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder: Plammer, Alfred  
4863 Seewalchen (AT)

(74) Vertreter:  
Rupprecht, Klaus, Dipl.-Ing. et al  
Luderschmidt, Schüler & Partner GbR  
J.-F.-Kennedy-Strasse 4  
65189 Wiesbaden (DE)

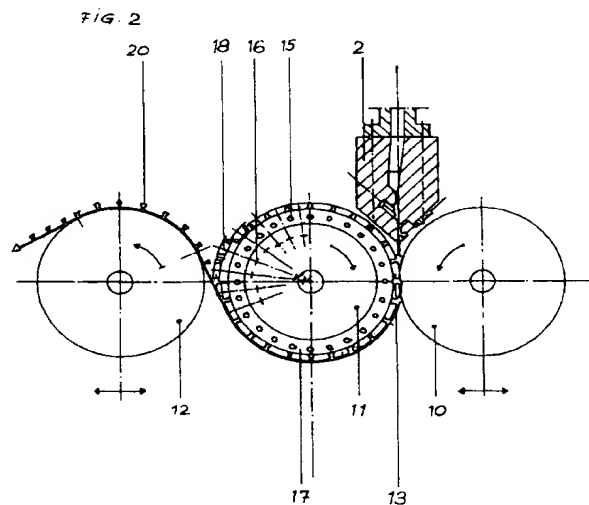
(30) Priorität: 28.04.1998 AT 71198

(71) Anmelder: Alois Gruber GmbH  
4540 Bad Hall (AT)

(54) Extrusions- und Kalandrierverfahren zur Herstellung einer mit Ankernoppen oder anderer Formen versehenen Kunststoffplatte

(57) Die Vorrichtung zur kontinuierlichen und zerstörungsfreien Herstellung von Kunststoffplatten, die mit Ankernoppen, Stegprofilen oder anderen Formen auf einer oder beiden Oberflächen versehen sind, besteht aus einer temperierten Kühlwalze 11, die im Walzenkörper 17 über periphere Kühlbohrungen 15 verfügt. Der Walzenkörper 17 ist am Umfang als Vieleck mit flachen Stellen ausgeführt, an die Form-/Entformleisten 13 angepreßt oder abgehoben werden können. Die Form-/Entformleisten werden mittels Zylinder 16 und Kolbenstangen 18 bewegt. Die Kolbenstangen 18 bewegen sich durch Querbohrungen durch den Walzenkörper 17.

Die Schmelze wird durch den Gegendruck zwischen der formgebenden Walze 10 und einer Gegenwalze 12 in die Formen der Form-/Entformleisten 13 gefüllt und wird abgekühlt. Beim Füllen der Formen sind die Form-/Entform-Leisten 13 an die flachen Stellen des Walzenkörpers 17 angepreßt. Nach dem Abkühlen wird die entstandene Kunststoffplatte mit Ankernoppen oder anderen Formen durch Öffnen der Form-/Entformleisten 13 zerstörungsfrei freigegeben.



EP 0 960 710 A3



Europäisches  
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 99 10 8263

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
A	DE 196 47 232 A (GSE LINING TECHNOLOGY GMBH) 12. Februar 1998 (1998-02-12) * Anspruch 19 *	1-5	B29C43/24 B29C43/50 B29C43/46 B29C43/22
A	US 4 323 533 A (BRAMHALL GEORGE H) 6. April 1982 (1982-04-06) * Spalte 6, Zeile 24 - Zeile 36; Anspruch 1; Abbildung 1 *	1-5	
A	US 4 957 425 A (FAY RUDOLPH J) 18. September 1990 (1990-09-18) * Abbildung 5 *	1-5	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			B29C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	
DEN HAAG		4. April 2000	
		Prüfer	
		Attalla, G	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet  Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie  A : technologischer Hintergrund  O : nichttechnische Offenbarung  P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze  E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist  D : in der Anmeldung angeführtes Dokument  L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument  &amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übernehmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1603 (03.92) (P44008)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 10 8263

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.  
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am  
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

04-04-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 19647232	A	12-02-1998	KEINE		
US 4323533	A	06-04-1982	CA	1159211 A	27-12-1983
			EP	0024196 A	25-02-1981
US 4957425	A	18-09-1990	AU	5676690 A	18-12-1990
			HO	9014203 A	29-11-1990

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

